Libretto d'istruzioni

INDICE

1. GENERALITA'

2. DESTINAZIONE D'USO

2.1 Preparazione del personale addetto

3. DISPOSITIVI DI SICUREZZA

4. NORME GENERALI DI SICUREZZA

5. IMBALLO E MOVIMENTAZIONE PER IL TRASPORTO

6. MOVIMENTAZIONE

7. DISIMBALLO

8. AREA DI INSTALLAZIONE

9. MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO

9.1 Accessori contenuti nell'imballaggio

9.2 Procedura di assemblaggio

10. SISTEMA DI ANCORAGGIO

11. COMANDI

11.1 Pedaliera

12. USO DELLA MACCHINA

12.1 Operazioni preliminari - Preparazione della ruota

12.2 Stallonatura

12.3 Bloccaggio della ruota

12.4 Smontaggio del pneumatico

12.5 Montaggio del pneumatico

12.6 Operazione di ottimizzazione (Matching)

13. MANUTENZIONE ORDINARIA

14. TABELLA RICERCA EVENTUALI INCONVENIENTI

15. DATI TECNICI

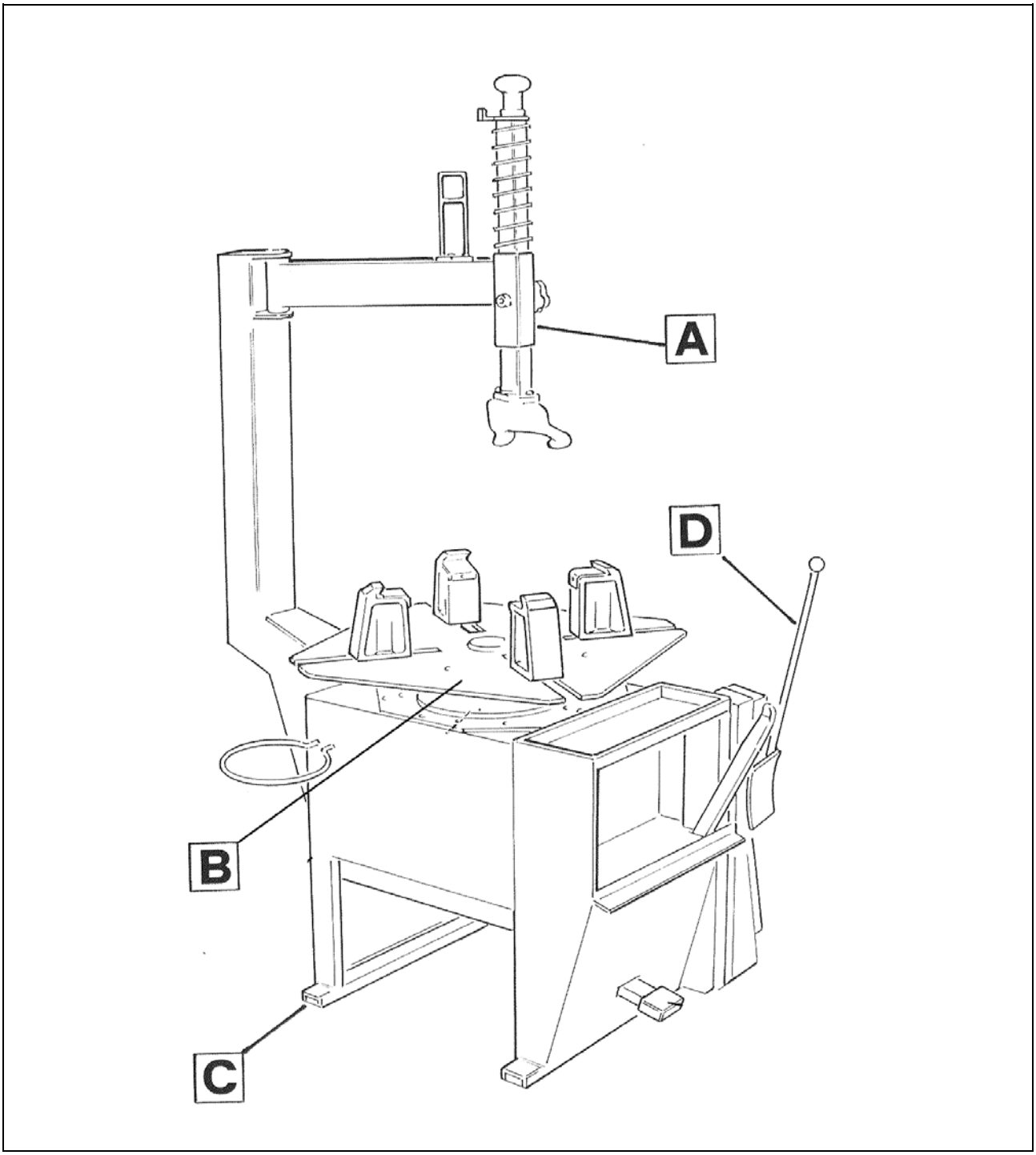
16. ACCANTONAMENTO

17. ROTTAMAZIONE

18. DATI DI TARGA

19. LISTA DEI COMPONENTI

MACCHINA "SUPERBIKE" - MOD. 1120

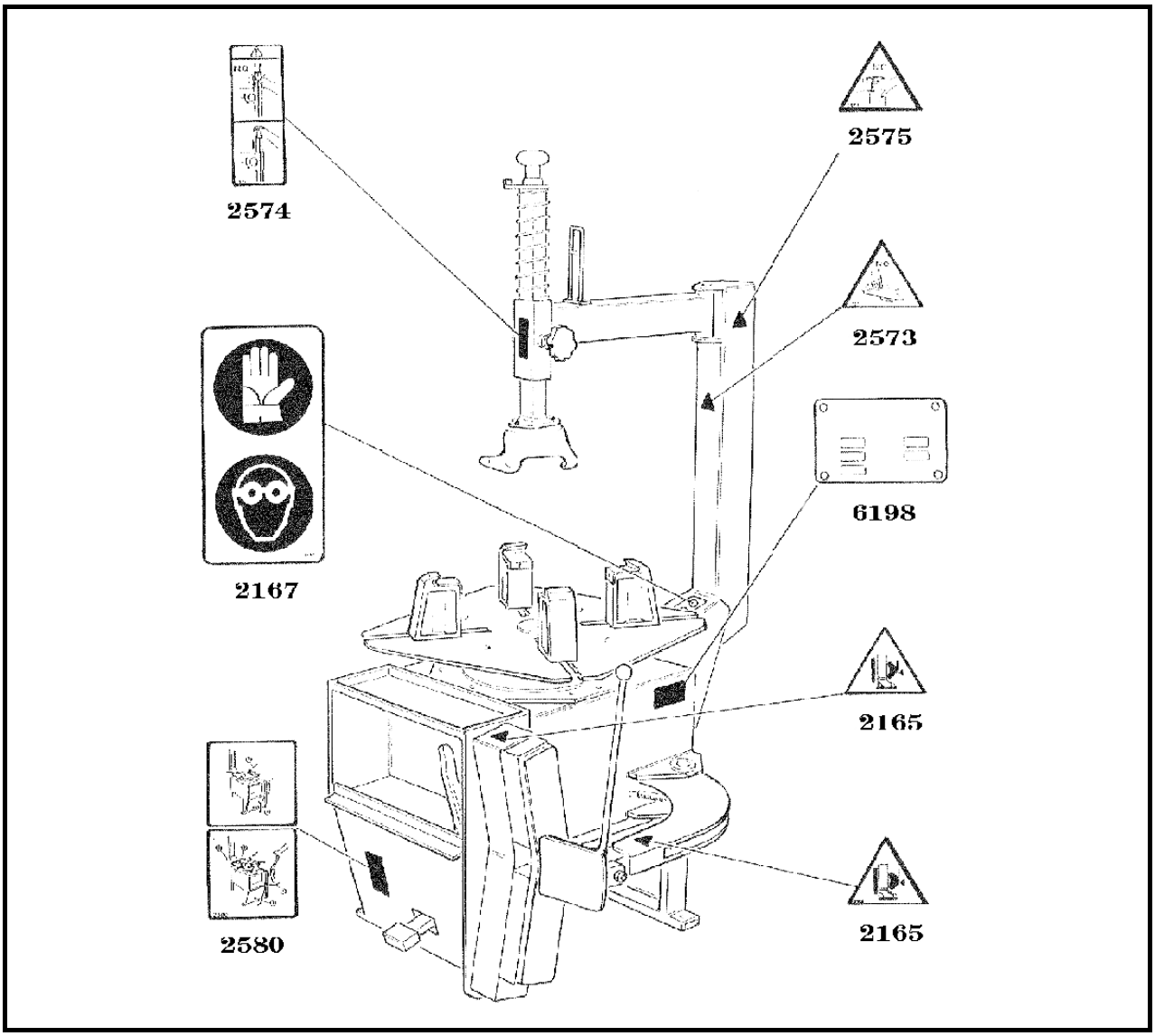


LEGENDA

A - *Palo completo*
B - *Anello portagrasso*
C - *Corpo macchina*
D - *Utensile stallonatore*

MODELLO 1120

TAVOLA **POSIZIONAMENTO TARGHE**



Codificazione delle targhe presenti sulla macchina	
6198000	*Targhetta dati macchina*
2575000	*Targhetta mani trave*
2574000	*Targhetta mani braccio verticale*
2573000	*Targhetta mani autocentrante*
2580000	*Targhetta pedale*
2167000	*Targhetta guanti - occhiali*
2165000	*Targhetta pericolo stallonatore*
⚠	**In caso di smarrimento, o non perfetta leggibilità di una o più targhe presenti sulla macchina, é necessario sostituire la/le targhe ordinandole citando il relativo numero di codice.**

1.0 GENERALITA'

Il presente libretto costituisce parte integrante del prodotto.
Leggere attentamente le avvertenze ed istruzioni contenute nel presente libretto poiché forniscono importanti indicazioni riguardanti la **SICUREZZA D'USO e MANUTENZIONE.**
CONSERVARE CON CURA QUESTO LIBRETTO PER OGNI ULTERIORE CONSULTAZIONE.

2.0 DESTINAZIONE D'USO

La macchina modello BU 1120 è uno smontagomme per moto e scooter, destinata ad essere utilizzata esclusivamente per il **montaggio** e lo **smontaggio** delle ruote con dimensioni max diametro 40" e larghezza max 8".
La macchina modello BU 1120 **NON** è adibita ad essere utilizzata per il **gonfiaggio** dei pneumatici.

2.1 Preparazione del personale addetto

⇒ L'uso dell'apparecchiatura é consentito solo a personale appositamente addestrato ed autorizzato.
⇒ Data la complessità delle operazioni necessarie per gestire la macchina, ed effettuare le operazioni con efficienza e sicurezza, é necessario che il personale addetto sia addestrato in modo corretto, per apprendere le necessarie informazioni al fine di raggiungere un modo operativo in linea con le indicazioni fornite dal costruttore.
⇒ Quest'apparecchio dovrà essere destinato solo all'uso per il quale è stato espressamente concepito.
⇒ Ogni altro uso è da considerarsi improprio e quindi irragionevole.
⇒ Il costruttore non può essere considerato responsabile per eventuali danni causati da usi impropri, erronei ed irragionevoli.

3.0 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Supporto per la raccolta d'eventuali perdite d'olio.
Si trova sopra il basamento della macchina e non consente il trafilamento o la perdita di olio sul pavimento.
Valvola di massima pressione.
Serve ad impedire un eccesso di alimentazione pneumatica. Regola l'ingresso dell'aria a 10 bar max. Tale valvola é tarata dal costruttore e non é ritarabile.

4.0 NORME GENERALI DI SICUREZZA

- ◊ Ogni e qualsiasi manomissione o modifica dell'apparecchiatura non preventivamente autorizzate dal costruttore sollevano quest'ultimo da danni derivati o riferibili agli atti suddetti.
- ◊ La rimozione o manomissione dei dispositivi di sicurezza comporta una violazione delle Norme Europee sulla sicurezza.
- ◊ L'uso della macchina è consentito solamente in luoghi privi di pericoli di esplosione o incendi.
- ◊ Si raccomanda l'utilizzo di accessori e ricambi originali. Le nostre macchine sono predisposte per accettare solo gli accessori originali.
- ◊ L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato nel pieno rispetto delle istruzioni di seguito riportate.
- ◊ Controllare che durante le manovre operative non si verifichino condizioni di pericolo, arrestare immediatamente la macchina nel caso si riscontrino irregolarità funzionali, ed interpellare il servizio assistenza del rivenditore autorizzato.
- ◊ Controllare che l'area di lavoro intorno alla macchina sia sgombra di oggetti potenzialmente pericolosi, e non vi sia presenza d'olio, per evitare che la gomma possa risultarne danneggiata. Inoltre l'olio sparso sul pavimento costituisce un pericolo per l'operatore.
- ◊ L'operatore deve indossare adeguato abbigliamento di lavoro, occhiali protettivi, guanti e maschera per evitare il danno derivante dalla proiezione di polvere dannosa, eventuale protezione sacro-lombare per il sollevamento di parti pesanti, non devono essere portati oggetti pendenti come braccialetti o similari, devono essere protetti i capelli lunghi con opportuno accorgimento, le scarpe devono essere adeguate al tipo di operazione da effettuare.
- ◊ Le maniglie e gli appigli per il funzionamento della macchina devono essere mantenuti puliti e sgrassati.

5.0 IMBALLO E MOVIMENTAZIONE PER IL TRASPORTO

La macchina è imballata in una scatola di cartone che ha misure di mm 950x725x980 e nella disposizione come illustrata nella **fig. 01.** (Le frecce indicano i punti in cui è fissata la macchina sul pallet). La movimentazione deve essere effettuata per mezzo di traspallet o fork-lift. I punti di presa delle forche sono indicati da appositi segnali posti sull'imballo.

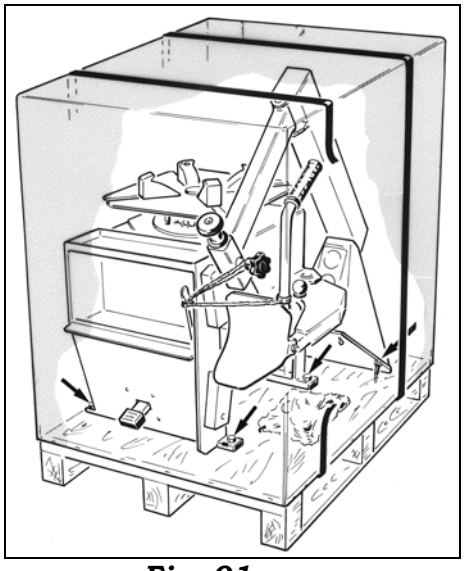


Fig. 01

6.0 MOVIMENTAZIONE

Nel caso in cui la macchina debba essere movimentata dalla sua postazione di abituale lavoro ad altra, Il trasporto della macchina deve essere effettuato seguendo le istruzioni di seguito elencate.

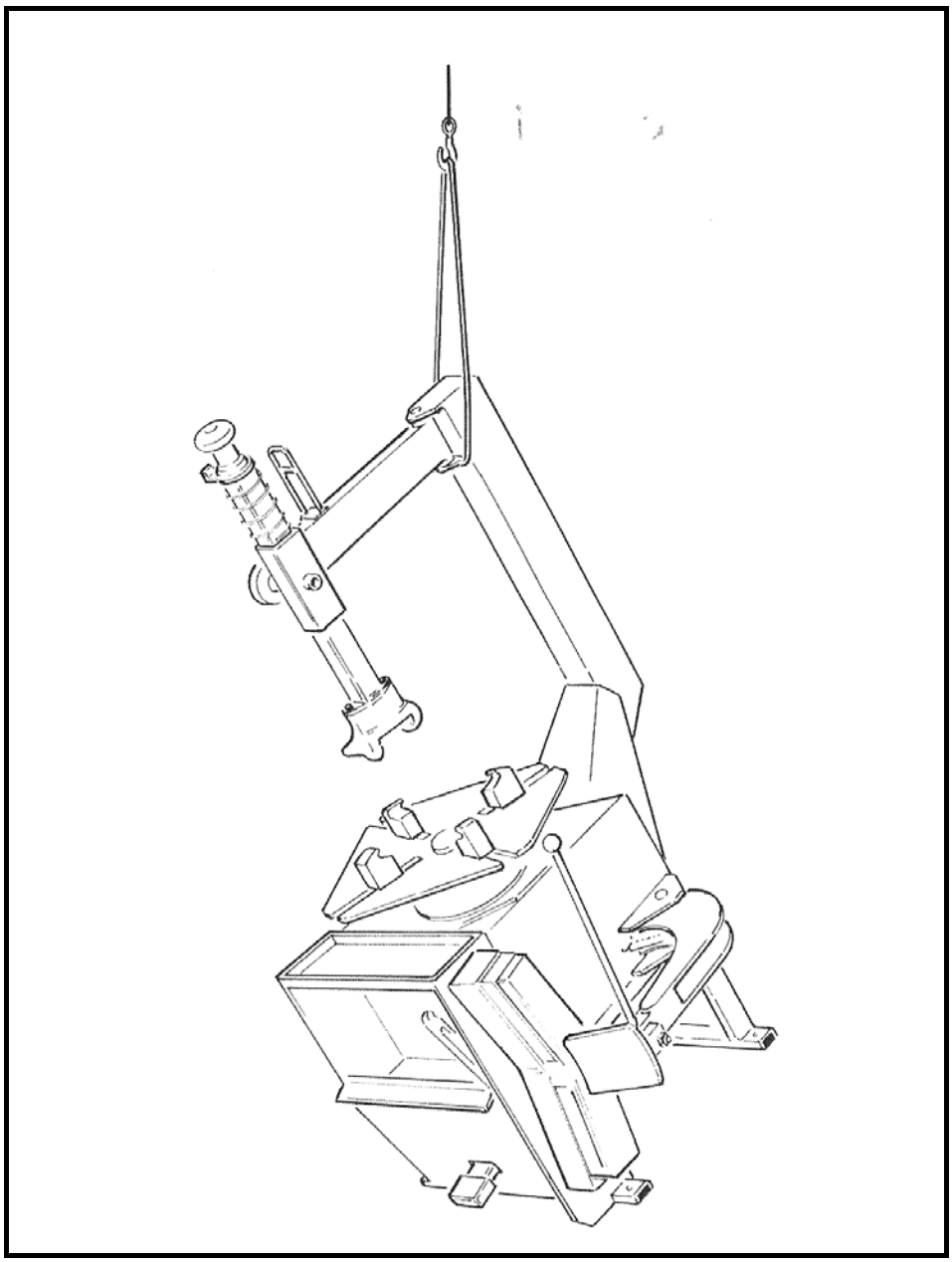


Fig. 02

- Proteggere gli spigoli vivi alle estremità con materiale idoneo (Pluribol - cartone).
- Non utilizzare funi metalliche per il sollevamento.
- Imbragare con cinghia di cm 100 di lunghezza con portata maggiore di 1000 Kg come indicato in **figura 2**.

7.0 DISIMBALLO

La scatola di cartone si presenta reggettata con nastri in materiale plastico. Tagliare le reggette con forbici adatte.
Praticare con un piccolo coltello tagli lungo gli assi laterali della scatola ed aprirla a ventaglio. E' possibile anche effettuare il disimballo schiodando la scatola di cartone dal pallet cui é fissata.
Dopo avere tolto l'imballaggio assicurarsi dell'integrità della macchina controllando che non vi siano parti visibilmente danneggiate.
Dopo avere tolto l'imballo disporre le singole parti sul pavimento e controllarle tutte per evidenziare la mancanza di eventuali danni od anomalie.
In caso di dubbio **non utilizzare la macchina** e rivolgersi a personale professionalmente qualificato. (al proprio rivenditore)
Gli elementi dell'imballaggio (sacchetti di plastica, polistirolo espanso, chiodi, viti, legni ecc.) non devono essere lasciati alla portata dei bambini in quanto potenziali fonti di pericolo. Riporre i suddetti materiali negli appositi luoghi di raccolta se inquinanti o non biodegradabili.

	Il sacchetto contenente gli accessori é fissato sul pallet dell'imballo. Non gettare con l'imballaggio

8.0 AREA DI INSTALLAZIONE

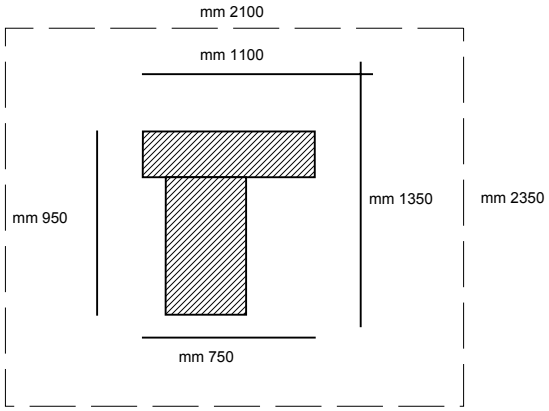


Fig. 03

L'installazione della macchina necessita di uno spazio utile di mm 2100 X 2350, (come indicato nella **figura 03**) mediante la rappresentazione in linea tratteggiata. Il posizionamento della macchina deve avvenire secondo le proporzioni indicate. Le ampiezze interne in linea continua segnano i massimi ingombri operativi possibili.
Dalla posizione di comando l'operatore é in grado di visualizzare tutto l'apparecchio e l'area circostante. Egli deve impedire, in tale area, la presenza di persone non autorizzate e di oggetti che potrebbero causare fonte di pericolo.

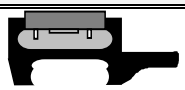
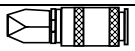
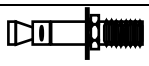
La macchina deve essere montata su di un piano orizzontale preferibilmente cementato o piastrellato. Evitare piani cedevoli o sconnessi.
Il piano d'appoggio della macchina deve sopportare i carichi trasmessi durante la fase operativa. Tale piano deve avere una portata di almeno 500 Kg\m².
La profondità del pavimento solido deve garantire la tenuta dei tasselli di ancoraggio.

9.0 MONTAGGIO E MESSA IN SERVIZIO

Dopo avere liberato i vari componenti dall'imballaggio controllarne lo stato di integrità, la mancanza di eventuali anomalie, quindi osservare le seguenti istruzioni per provvedere all'assemblaggio dei componenti stessi seguendo, come riferimento, l'allegata serie di illustrazioni.

9.1 Accessori contenuti nell'imballaggio

All'interno della cassa di imballaggio, é presente un sacchetto in plastica contenente tutti gli accessori (per il montaggio della macchina e per la dotazione).
Controllare che siano presenti tutti i pezzi sotto elencati:

Particolare	***Codice***	***Descrizione***	***N° pezzi***
	**2643000**	*Utensile di montaggio*	**1**
	**2152000**	*Innesto rapido femmina*	**1**
	0326000	*Protezione leva*	**1**
	**2210000**	*Tassello*	**4**
	2509000	*Anello portagrasso*	**1**
	1728000	*VTCEI M10x25*	**5**

9.2 Procedura di assemblaggio

Eseguire con l'ausilio dell'illustrazione **Fig. 04** le operazioni di montaggio.

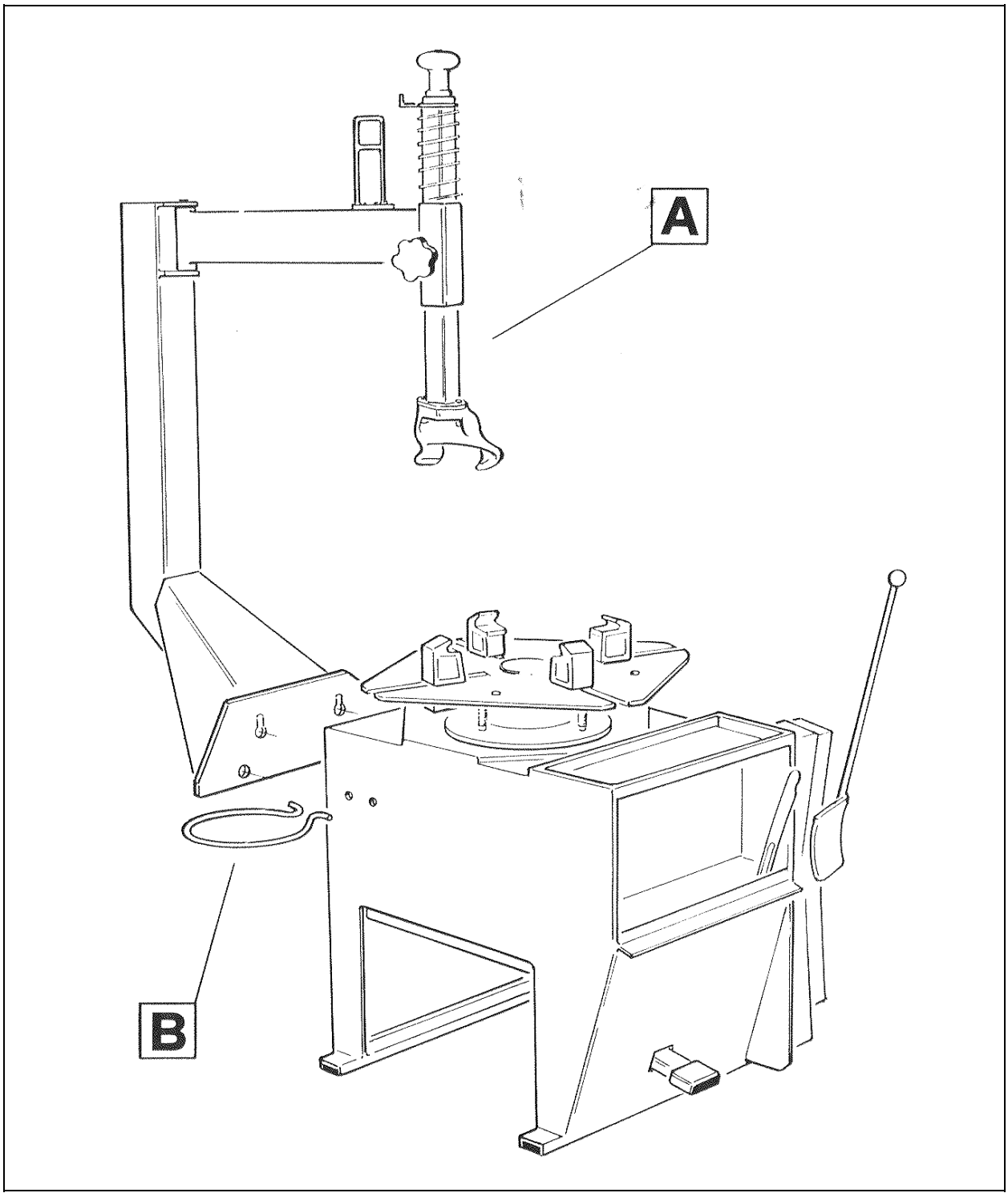


Fig. 04

I. Schiodare dal pallet e, quindi, sollevare il corpo macchina e posizionarlo sul pavimento.
II. Procedere al montaggio del palo (**A di fig. 04)** eseguendo la procedura come indicato in **fig. 05**.
A. Avvitare, solo per pochi giri, n.2 viti (**1**) in dotazione (# 1728) nei 2 fori filettati superiori che si trovano nel retro del corpo macchina;
B. Sollevare il palo ed infilare le relative asole (**2**), poste sul supporto del palo stesso, alle viti precedentemente avvitate;
C. Fissare, quindi, il palo con le altre 3 viti (#1728) (**3**) e stringere le stesse fino a completo serraggio.

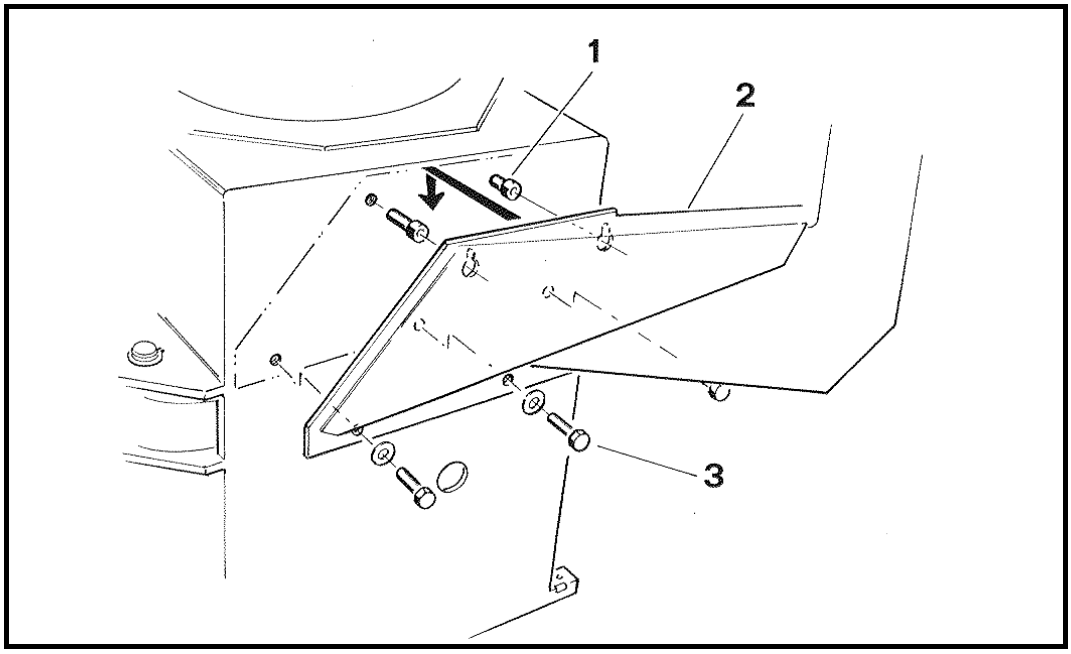


Fig. 05

III.Collegare l'alimentazione pneumatica di rete, mediante il raccordo rapido femmina (# 2152), al raccordo maschio posizionato sul gruppo filtro della macchina. Il tubo a pressione proveniente dalla rete deve avere sezione 10X19 (**Fig. 06**).

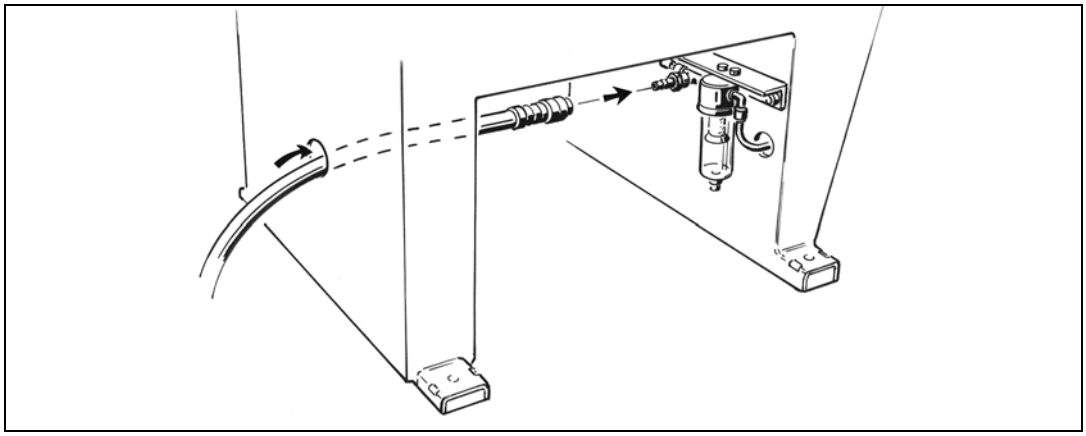


Fig. 06

Montare l'anello porta-grasso (**B di fig. 04**) inserendo i ganci dello stesso nei relativi fori posti nel corpo macchina, così come indicato in **fig. 07.**

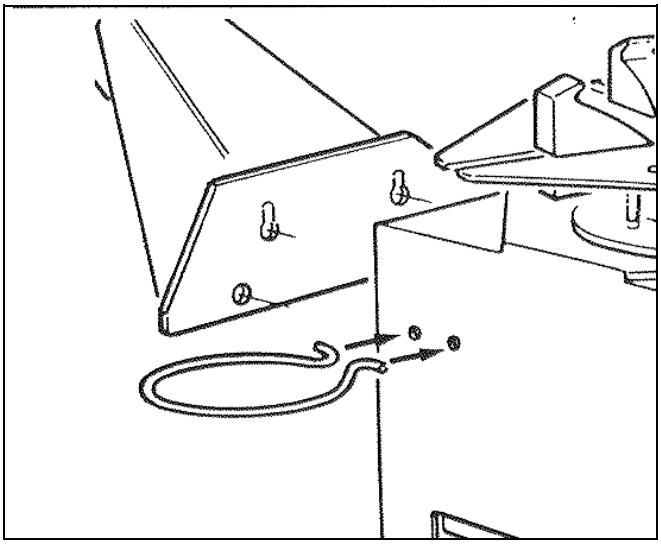


Fig. 07

AD OPERAZIONI DI MONTAGGIO CONCLUSE FARE UN CONTROLLO DI TUTTE LE FUNZIONI DELLA MACCHINA

10.0 SISTEMA DI ANCORAGGIO

La macchina imballata é fissata al pallet per mezzo di viti autofilettanti. Dette viti, una volta staccata la macchina dal pallet, potranno essere rottamate.
Per fissare la macchina al pavimento attenersi alle istruzioni di seguito descritte facendo riferimento alla **fig. 08**.

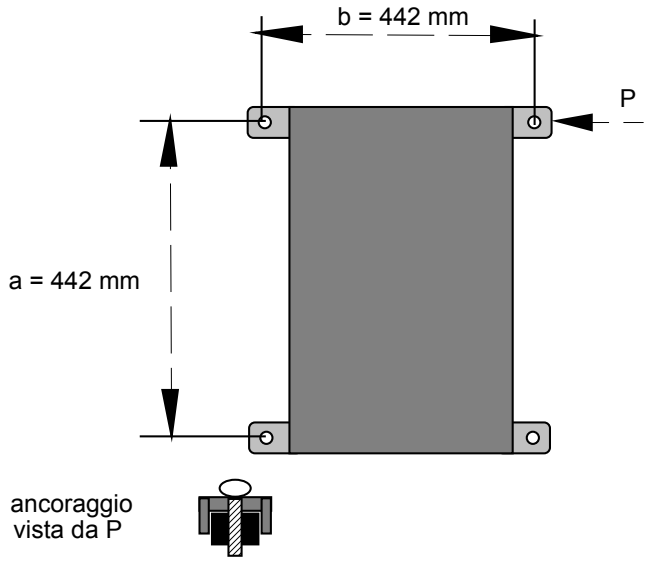


Fig. 08

I fori da praticare nel substrato rigido devono essere profondi circa 10 cm e del diametro di 8 MA.
I tasselli devono essere inseriti nei fori predisposti e quindi serrare il relativo dado con forza sino a completa tenuta del sistema.

11.0 COMANDI

11.1 Pedaliera

Il gruppo comando pedaliera si compone di un unico pedale con due posizioni operative ad **azione mantenuta.**
Una pressione verso il basso del pedale provoca, in successione, i seguenti movimenti:
La chiusura delle griffe dell'autocentrante;
A completa chiusura delle griffe, senza staccare il piede, si ha un movimento rotatorio dell'autocentrante in senso orario;
La stallonatura, se azionato contemporaneamente all'apertura del braccio stallonatore.
Viceversa il sollevamento del pedale verso l'alto provoca l'apertura delle griffe e, ad apertura completata, un movimento rotatorio antiorario dell'autocentrante.

12.0 USO DELLA MACCHINA

12.1 Operazioni preliminari - Preparazione della ruota

- Togliere i contrappesi d'equilibratura su entrambi i lati della ruota.
- Togliere il gambo della valvola e lasciar sgonfiare completamente il pneumatico.
- Verificare da quale lato si dovrà smontare il pneumatico, guardando dove si trova il canale.

N.B: ***La chiusura delle griffe dell'autocentrante, mantiene la forza di serraggio sul cerchio solamente durante la fase di rotazione oraria della morsa autocentrante, evitando in tal modo che il cerchio subisca delle ovalizzazioni.***

12.2 Stallonatura

Dopo aver preparato la ruota, come descritto nel paragrafo precedente, per procedere alla stallonatura attenersi alle seguenti indicazioni:
Posizionare la ruota come indicato in **fig. 9** ed avvicinare l'utensile stallonatore al bordo del cerchio.
Premere il pedale ed azionare l'utensile stallonatore fino a staccare il tallone.
Nel caso che il tallone non si stacchi alla prima stallonatura, ripetere l'operazione, in punti diversi della ruota, fino al completo distacco dello stesso.
Invertire la posizione della ruota e ripetere l'operazione sul lato opposto.
Lubrificare con cura il pneumatico lungo tutta la circonferenza del tallone da entrambi i lati. La mancata lubrificazione potrebbe causare un attrito tra l'utensile di montaggio ed il pneumatico, e ciò provocherebbe il danneggiamento del pneumatico e/o del tallone.

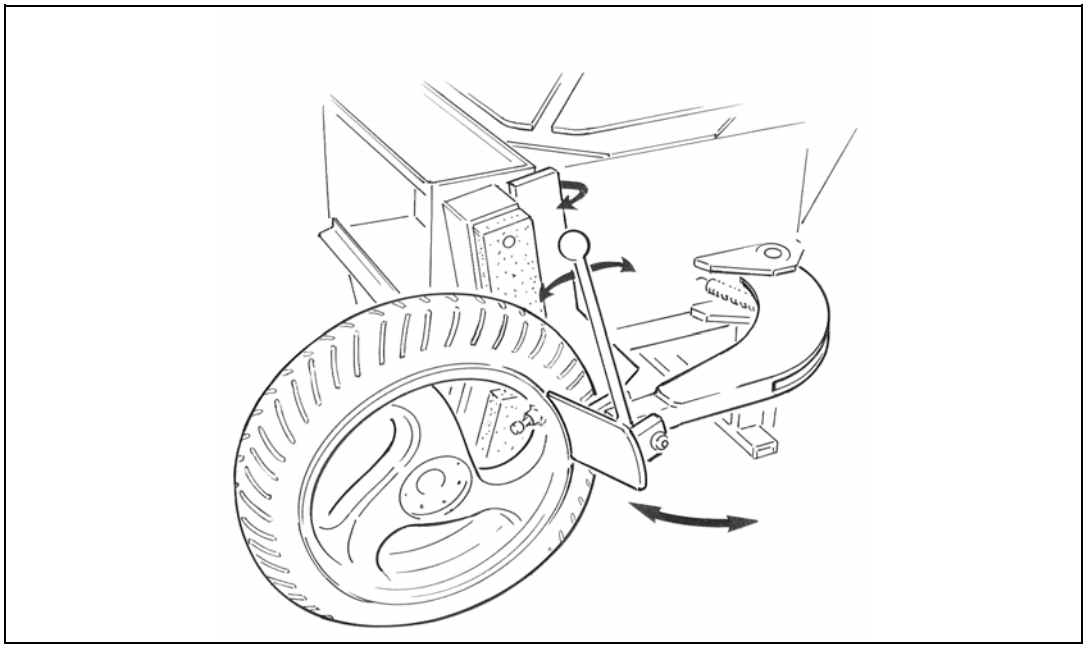


fig. 9

Nel caso in cui l'utensile stallonatore si dovesse incastrare tra il cerchio ed il pneumatico, per staccarlo è necessario e sufficiente sollevare il pedale per far ruotare il motore in senso antiorario, il tempo necessario per il distacco.

	Durante l'operazione di stallonatura è assolutamente vietato poggiarsi con le mani e/o qualsiasi cosa sul piatto autocentrante, in quanto lo stesso è in movimento

12.3 Bloccaggio della ruota

Tutte le ruote devono essere bloccate dall'esterno.
Per procedere al bloccaggio della ruota seguire le seguenti istruzioni:

- Aprire le griffe dell'autocentrante azionando il pedale verso l'alto;
- Mettere la ruota sull'autocentrante;
- Schiacciare il pedale per chiudere le griffe, facendo attenzione che le stesse vadano ad agganciare il bordo del cerchio, fino al bloccaggio completo della ruota;
- Verificare che il cerchio sia bloccato e centrato correttamente per evitare lo scivolamento del cerchio stesso durante le operazioni successive.
  Nel caso in cui vi sia difficoltà nel bloccaggio della ruota, attenersi alle seguente istruzioni:

1. posizionare il pneumatico sulle griffe dell'autocentrante e spingere la ruota dentro le due griffe, nella posizione opposta della torretta,
2. posizionare l'utensile di montaggio (**A** di **fig. 10**) sul bordo del cerchio,
3. Aiutandosi con leva alzatalloni (B di **fig. 10**), fare pressione sul braccio portautensile (come indicato in **fig. 10**), e contemporaneamente agire sul pedale per chiudere le griffe e bloccare cosi il cerchio.

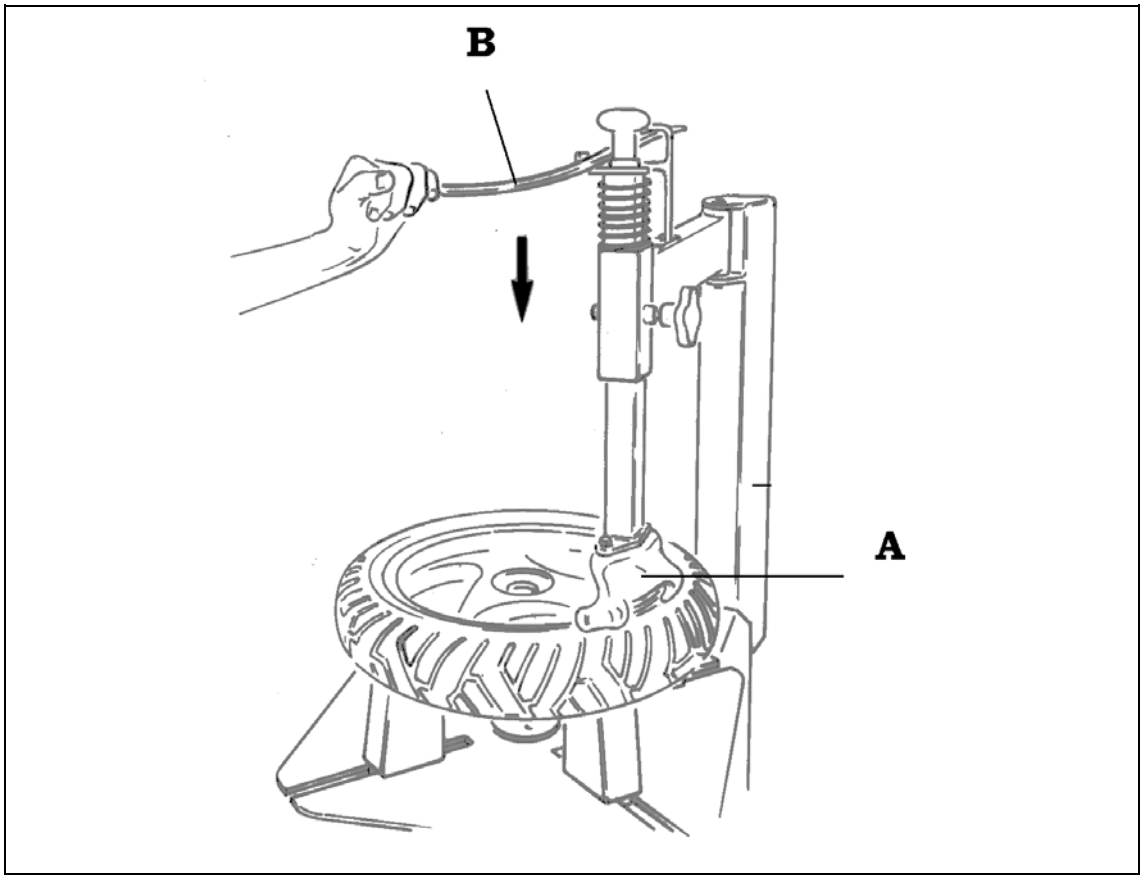


fig. 10

12.4 Smontaggio del pneumatico

Dopo aver bloccato la ruota, si procede allo smontaggio del pneumatico.

- Posizionare il braccio di montaggio e di smontaggio sul bordo esterno del cerchio e bloccarlo, in altezza, agendo sull'apposita manopola (**A**). (vedi **Fig. 11**)

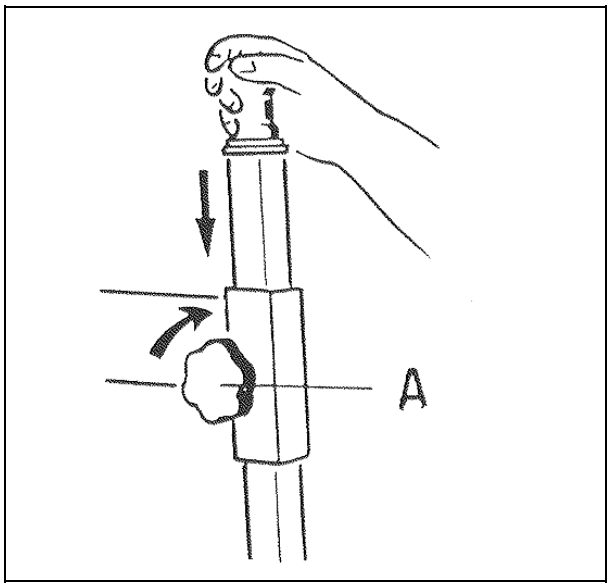


Fig. 11

- ◊ Schiacciare il pedale per far girare la ruota fino a quando il gambo della valvola non abbia raggiunto la posizione all'altezza dell'utensile di montaggio.
- ◊ Portare la protezione leva (# 0326) verso l'estremità appuntita della leva alzatalloni. Con la leva stessa, sollevare il tallone al di sopra dell'estremità destra dell'utensile di montaggio e posizionarla in parallelo con il disco del cerchio premendo contemporaneamente sulla fiancata del pneumatico nel lato opposto all'utensile.
- ◊ Premere il pedale per far girare la ruota fino a quando l'intero tallone non sarà sollevato dal cerchio. In fase di rotazione della ruota, la leva alzatallone scivolerà via dall'utensile di montaggio portandosi sul bordo del cerchio. La protezione di plastica impedirà alla leva di graffiare il cerchio.
- ◊ Sollevare il pneumatico e ripetere l'operazione sul secondo tallone.

Nel caso in cui vi sia difficoltà nel posizionare l'utensile di montaggio sul bordo esterno del cerchio, attenersi alle seguenti istruzioni:
1. posizionare l'utensile di montaggio sul bordo esterno del cerchio,
2. aiutandosi con leva alzatalloni (**A** di **fig. 12**) fare pressione sul braccio portautensile (come indicato in **fig. 12**) per appoggiare l'utensile sul bordo del cerchio e quindi, bloccare il braccio portautensile avvitando la manopola **B**.

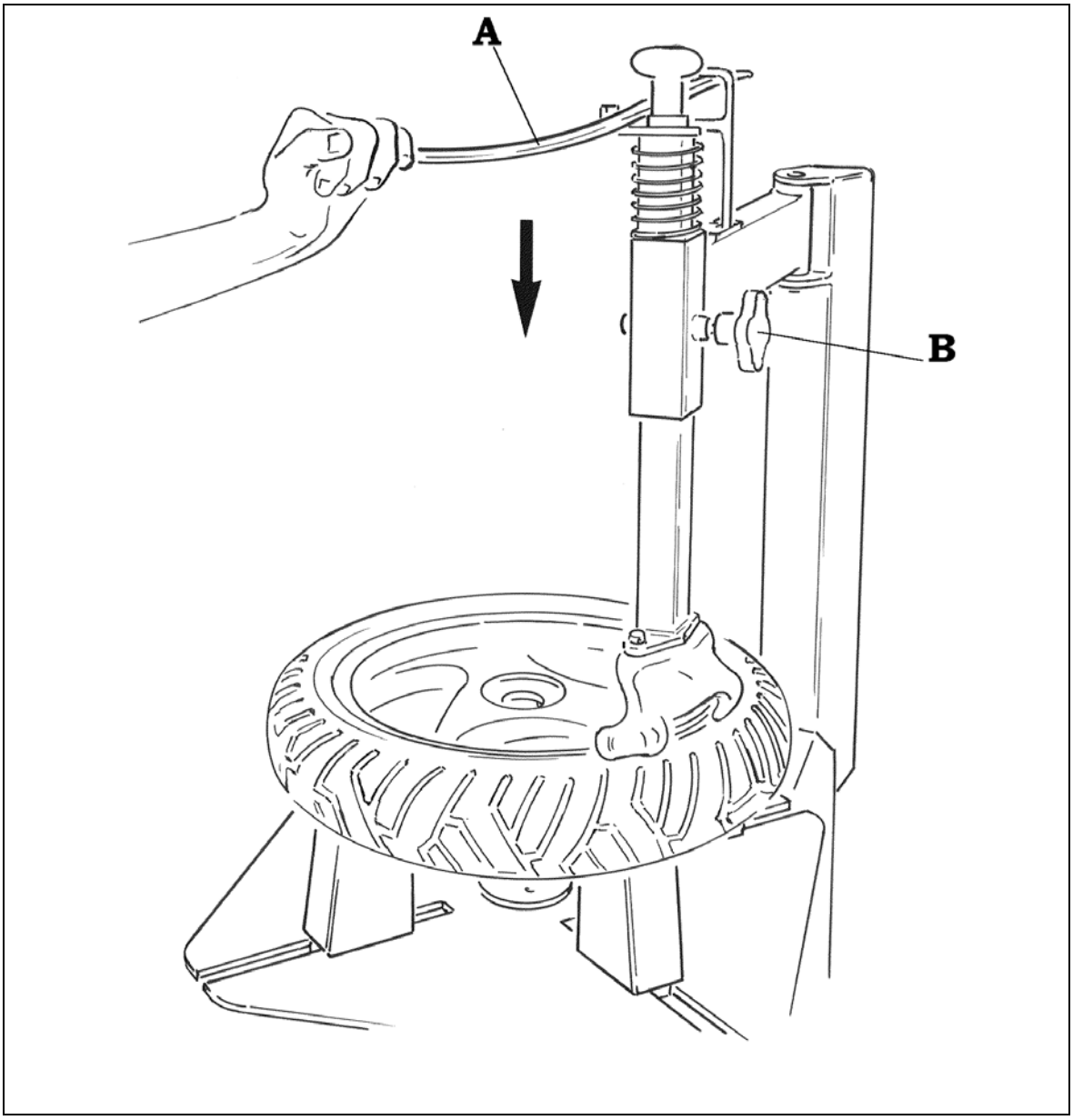


fig. 12

12.5 Montaggio del pneumatico

Per eseguire il montaggio del pneumatico procedere secondo le seguenti operazioni:

1. Lubrificare i talloni del pneumatico;
2. Posizionare il pneumatico sul cerchio e sistemare l'utensile di montaggio sul bordo esterno del cerchio;
3. Posizionare il bordo del tallone inferiore sulla parte sinistra dell'utensile di montaggio e schiacciare il pedale per la rotazione;
4. Ripetere l'operazione sul tallone superiore avendo cura di posizionare prima il gambo della valvola dalla parte opposta dell'utensile.

Nel caso in cui, durante la fase di smontaggio e montaggio del pneumatico, il motore rallenti eccessivamente o si fermi, effettuare i seguenti controlli:

- Controllare che il tallone sia stato lubrificato;
- Controllare che il tallone sia stato spinto nel canale;
- Controllare che sia stato scelto il lato giusto del cerchio per lo smontaggio o montaggio del pneumatico;
- Controllare che la pressione d'alimentazione non sia inferiore a 8 bar;
- Controllare che non si tratti di un cerchio con canale fuori centro.

Per sbloccare l'utensile di montaggio, allentare la manopola **B di fig. 13.** Nel caso in cui l'utensile di montaggio rimane incastrato tra il bordo esterno del cerchio ed il pneumatico, aiutarsi con la leva alzatalloni (**A** di **fig. 13**), dopo aver allentato la manopola **B**. (come indicato in **fig. 13**).

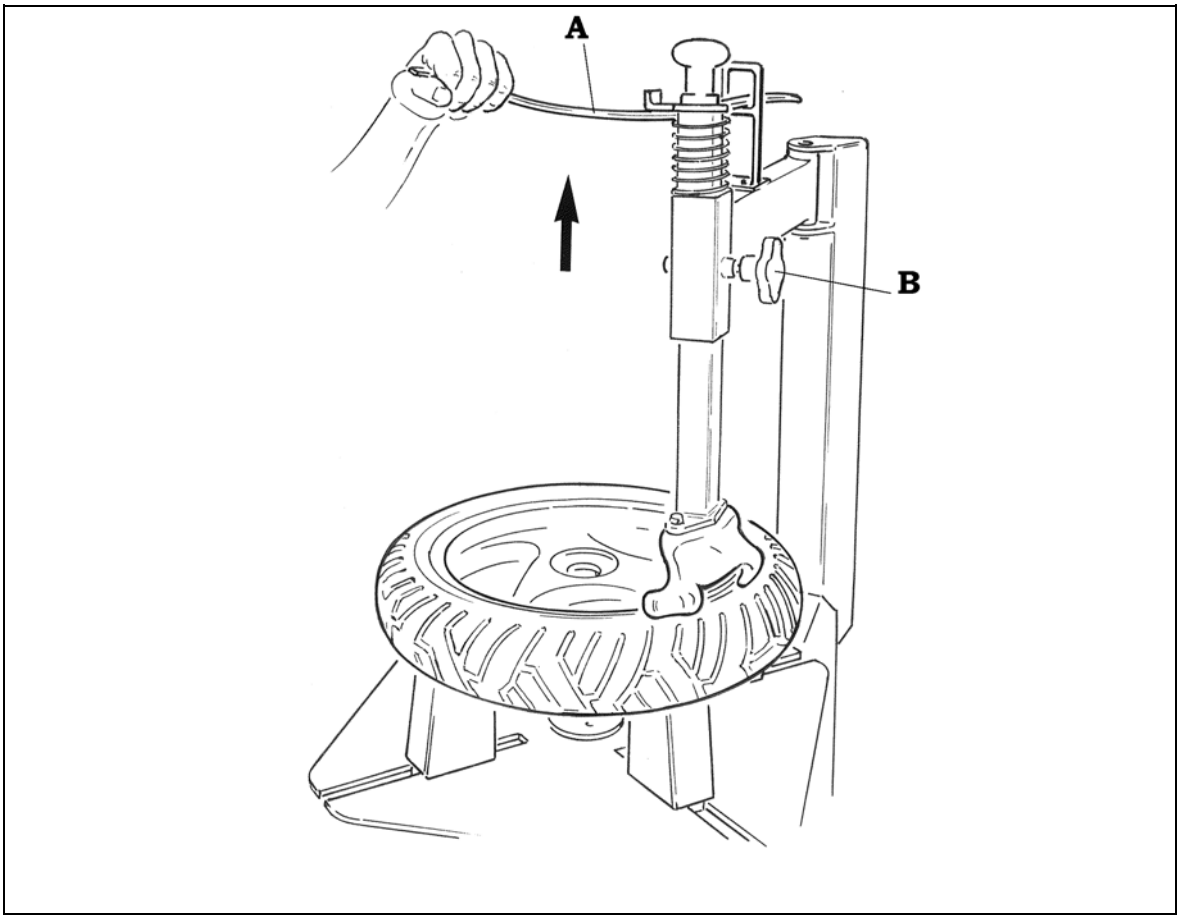


fig. 13

12.6 Operazione d'ottimizzazione (Matching)

La barra "Matching" in dotazione allo smontagomme dev'essere utilizzata quando vi è la necessità di traslare il pneumatico sul cerchio per trovare la combinazione migliore di montaggio tra cerchio e pneumatico (OTTIMIZZAZIONE).

	Per una più facile operazione d'ottimizzazione (Matching), i talloni devono essere ben lubrificati

Quando ci si è accertati della necessità di eseguire il "matching" (squilibrio pneumatico >30 grammi) procedere come segue:

1. Stallonare nuovamente il pneumatico;
2. Bloccare la ruota sull'autocentrante;
3. Posizionare la barra "matching" in modo da inserirla fra due griffe, evitando quella con il fermo (vedi fig.A)
4. Ruotare il piatto autocentrante fino a portare la barra a contatto con la colonna della macchina (fig.A);
5. Tenendo premuto il pedale effettuare l'operazione di "matching" ruotando manualmente il pneumatico rispetto al cerchio.

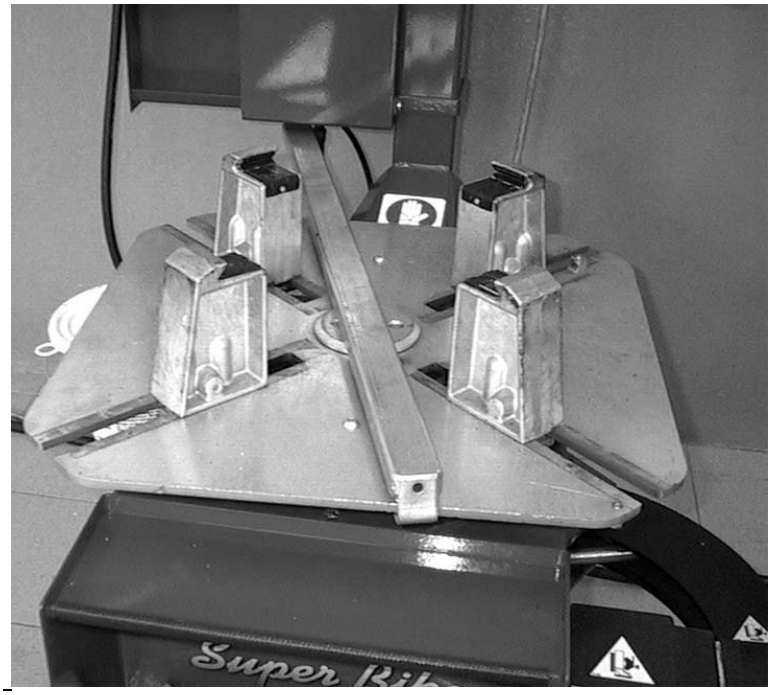


FIG.A

13.0 MANUTENZIONE ORDINARIA

Per garantire l'efficienza della macchina e per il suo corretto funzionamento è indispensabile attenersi alle istruzioni sottoriportate, effettuando la pulizia giornaliera o settimanale e la periodica manutenzione ordinaria ogni settimana.
Le operazioni di pulizia e di manutenzione ordinaria devono essere effettuate da personale autorizzato in accordo alle istruzioni sottoriportate.

- ◊ Interrompere l'alimentazione prima di effettuare qualsiasi operazione di pulizia o manutenzione ordinaria.
- ◊ Liberare la macchina dai depositi di polvere di pneumatico e scorie di materiale vario con aspirapolvere.
- ◊ **NON SOFFIARE CON ARIA COMPRESSA.**
- ◊ Non usare solventi per la pulizia del regolatore di pressione.
- ◊ Controllare che il braccio stallonatore, in posizione di riposo, resti chiuso fino a sfiorare i tamponi d'appoggio ruota.
- ◊ Effettuare **quotidianamente** il drenaggio della condensa del serbatoio del regolatore di pressione. Premere il raccordo posto sulla base del regolatore per scaricare l'acqua (vedere **fig. 14**)

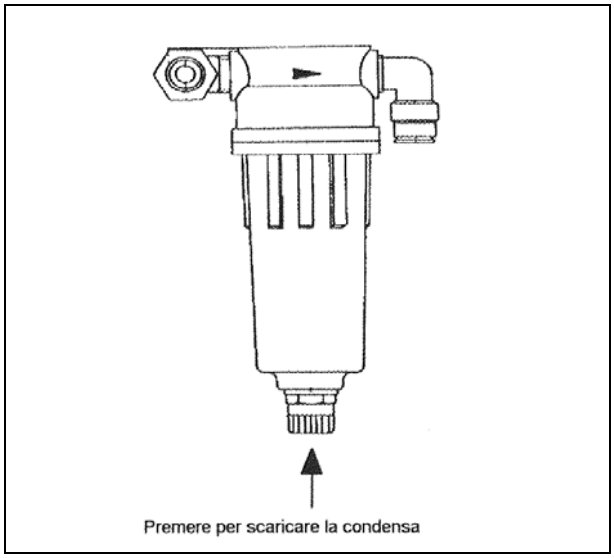


Fig. 14

Per consentire una lunga durata del gruppo filtro e di tutti gli organi pneumatici in movimento assicurarsi che l'aria d'ingresso sia:
- ♦ **esente da olio lubrificante del compressore;**
- ♦ **esente da umidità**
- ♦ **esente da impurità**

- ◊ Sostituire immediatamente i pezzi usurati, tamponi in gomma, protezione leva, utensile di montaggio.

Ogni danno derivante dalla mancata osservanza delle suindicate indicazioni non sarà addebitabile al costruttore e potrà causare la decadenza delle condizioni di garanzia!

14.0 TABELLA RICERCA EVENTUALI INCONVENIENTI

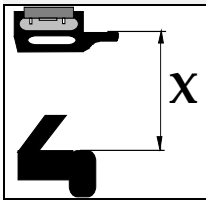
Inconveniente	*Possibile causa*	*Rimedio*
l'autocentrante non tiene/non blocca la ruota	1. La pressione d'alimentazione è inferiore ai 6 Bar 2. Si è rotto un particolare dell'autocentrante 3. La pedaliera si è starata	1. Controllare la pressione d'alimentazione 2. Chiamare l'assistenza 3. Chiamare l'assistenza
Azionando il pedale non avviene alcun movimento	4. Non vi è pressione d'alimentazione e/o non sono collegati i tubi 5. La pedaliera è starata	4. Controllare la pressione d'alimentazione e collegamento tubi 5. Chiamare l'assistenza
In posizione di riposo il braccio stallonatore rimane aperto	6. Rotta la molla di trazione del gruppo stallonatore	6. Chiamare l'assistenza
Valvola di massima pressione aperta continuamente	7. Eccessiva pressione d'alimentazione in ingresso 8. Valvola starata e/o rotta	7. Ridurre la pressione d'alimentazione in ingresso 8. Sostituire la valvola

15.0 DATI TECNICI

Velocità motore.....**15 rpm**
Alimentazione aria raccomandata.....**8 - 10 bar**
Rumorosità.....**85 DBA**

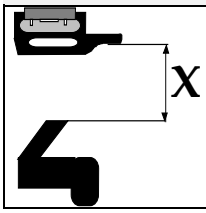
Autocentrante:	Apertura..... Max. 584 mm (23") Chiusura..... Min. 203 mm (8")
Stallonatore:	Apertura..... Max. 190 mm (7,5") Chiusura..... Min. 10 mm (0,4")

Distanza minima tra piano griffa e torretta



X= 45 mm (min.)

Distanza massima tra punto griffa e parte inferiore torretta



X= 305 mm (max.)

Altezza con molla e braccio verticale in equilibrio.....1625 mm.

Altezza minima** (gancio per leva)**.....1415 mm.

Altezza dalla griffa alla parte inferiore della trave orizzontale..... 440 mm.

Larghezza max (con braccio stallonatore aperto e secchio del grasso montato)..... 1060 mm.

Lunghezza massima.....1000 mm.

Peso.....138 kg.

Altezza minima** (gancio per leva)**.....1415 mm.

Potenza stallonatore	
6 Bar.....	*870 Kg.*
8 Bar.....	*1160 kg.*
10 Bar.....	*1450 kg.*

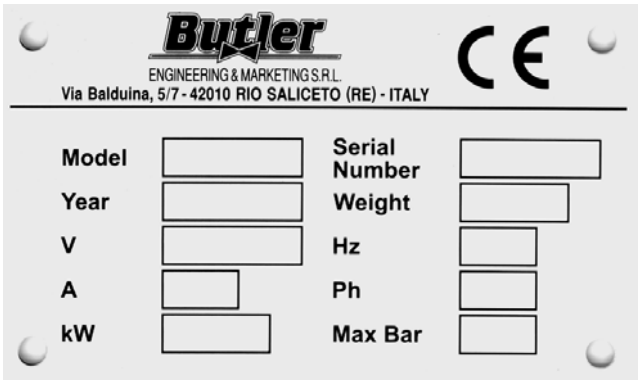
16.0 ACCANTONAMENTO

In caso d'accantonamento per lungo periodo é necessario scollegare la fonte d'alimentazione e provvedere alla protezione della macchina onde evitare il deposito della polvere. Provvedere ad ingrassare le parti che si potrebbero danneggiare in caso d'essiccazione. In occasione della rimessa in funzione sostituire i tamponi in gomma e l'utensile di montaggio.

17.0 ROTTAMAZIONE

Allorché' si decida di non utilizzare più quest'apparecchio, si raccomanda di renderlo inoperante eliminando i tubi a pressione di collegamento.
Considerare la macchina come un rifiuto speciale e smantellare dividendo in parti omogenee.
Smaltire secondo le locali leggi vigenti.

18.0 DATI DI TARGA



19.0 LISTA DEI COMPONENTI

Di seguito viene riportato l'elenco dei particolari componenti la macchina ed i relativi esplosi.

	Gli esplosi servono solo per la identificazione delle parti da sostituire. **La sostituzione deve essere effettuata da personale professionalmente qualificato**

TAVOLA N. 1
Macchina Superbike

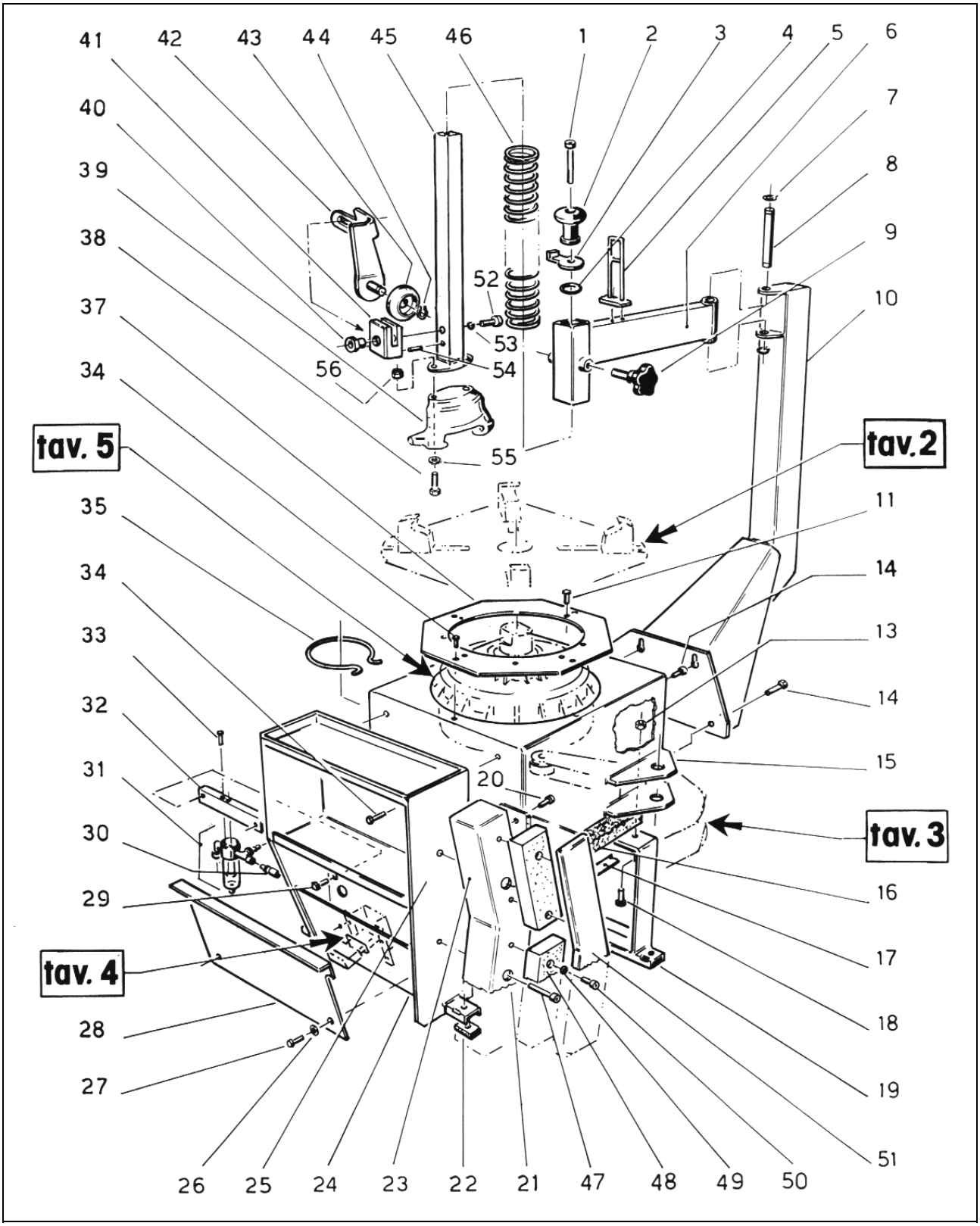


TAVOLA N. 1
Macchina Superbike

N°	*Codice*	*Descrizione*
1	2645000	*Vtcei M14x80*
2	1820000	*Impugnatura*
3	2963000	*Piastrina fermo molla*
4	1036000	*Fermo braccio verticale*
5	2959000	*Gancio per leva*
6	2448000	*Trave orizzontale*
7	0255000	*Seeger D. 25 UNI 7435*
8	2462000	*Perno per trave*
9	2572000	*Volantino lobato*
10	2464000	*Palo*
11	0347000	*Vte M8x35 UNI 5739*
13	0257000	*Dado alto M8 UNI 5587*
14	1728000	*Vtcei M10x25*
15	2506000	*Telaio*
16	2568000	*Spugna*
17	2469000	*Lamiera per spugna*
18	0248000	*Vte m8x20 UNI 5739*
19	2468000	*Piede posteriore*
22	2528000	*Piede in gomma*
23	2924000	*Trave per tamponi*
24	2479000	*Piede anteriore*
26	1163000	*Rosetta D.6 UNI 6592*
27	1672000	*Vtcei M6x10 UNI 5931*
28	2482000	*Carter anteriore*
29	0248000	*Vte M8x20 UNI 5739*
30	1505000	*Valvola di sicurezza*
31	2601000	*Filtro 1110 "C"*
32	0951000	*Supporto*

N°	*Codice*	*Descrizione*
33	1001000	*Vtcei M5x8 UNI 5931*
34	0974000	*Vte M8x12 UNI 5739*
35	2509000	*Anello portagrasso*
37	0027000	*Anello*
38	0796000	*Vte M8x40 UNI 5737*
39	2643000	*Utensile di montaggio*
40	3813000	*Perno filettato*
41	3812000	*Blocchetto per lama*
42	3810000	*Lama con perno*
43	2412000	*Rullino*
44	1260000	*Anello seeger Φ 14*
45	2965000	*Braccio verticale*
46	2910000	*Molla braccio verticale*
47	0256000	*vtcei M8x16 UNI5931*
48	0659000	*Appoggio in gomma*
49	0249000	*Rosetta d. 8,4*
50	3143000	*Vtctc M8x16 UNI7687*
51	2946000	*Tampone per moto "C"*
52	3815000	*VTCEI M8x70*
53	1581000	*Rosetta elastica Φ 8*
54	3814000	*Spina elastica 6x30*
55	0249000	*Rosetta Φ 8,4*
56	2000000	*Dado triblock M8*
Tav.2	2947000	*Autocentrante "C"*
Tav.3		*Gruppo stallonatore*
Tav.4		*Gruppo pedaliera*
Tav.5	2552000	*Motore "C"*

TAVOLA N. 2
Autocentrante Completo

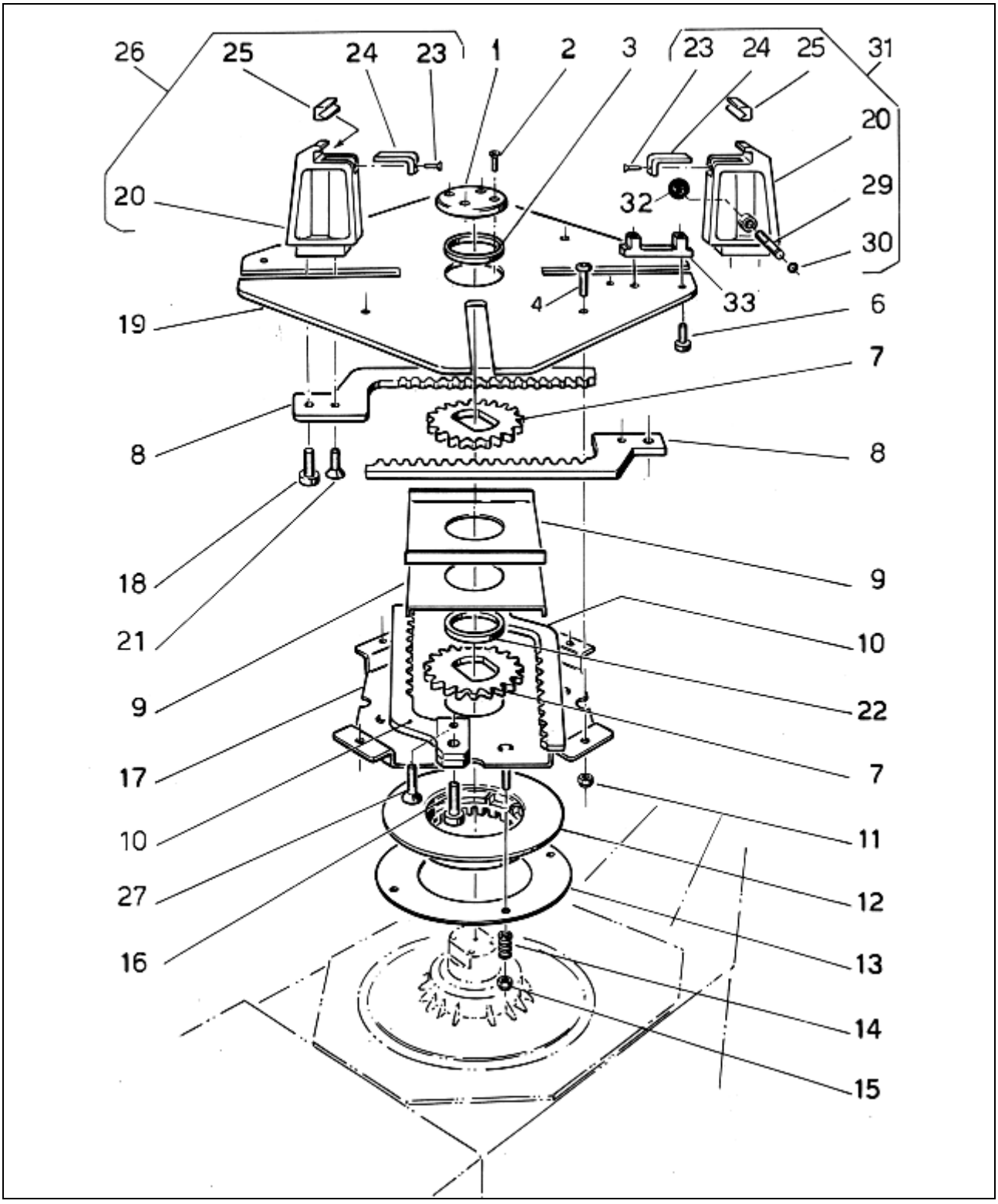
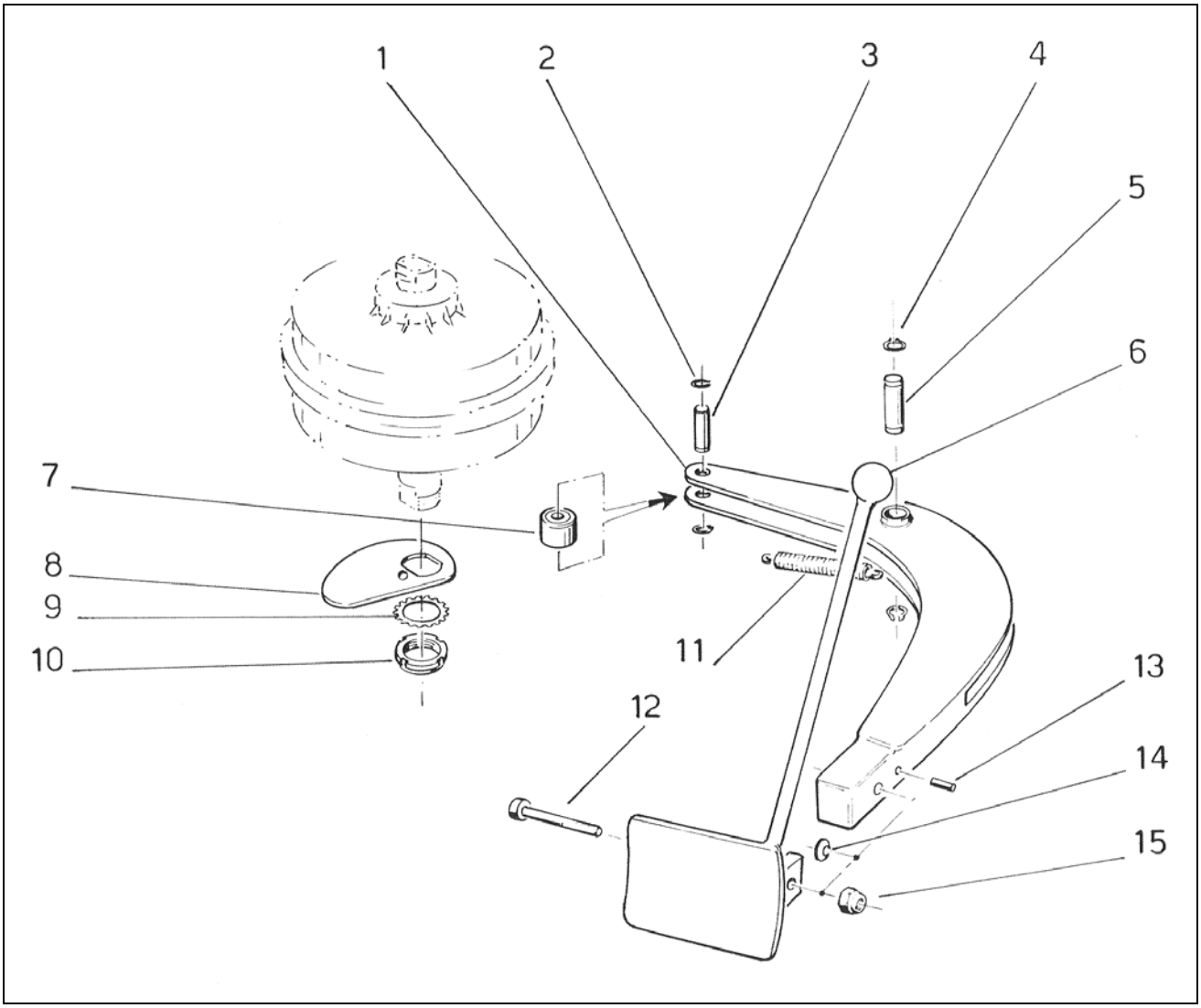


TAVOLA N. 2
Autocentrante Completo

N°	Codice	Descrizione
1	2535000	*Chiusura superiore*
2	2571000	*Vtspei M6x20 UNI 5933*
3	2533000	*Distanziale per piatto*
4	2570000	*Vtbbei M8x25 ISO 7380*
5	1581000	*Rondella grover d.8*
6	1709000	*Vte M8x30 UNI 5737*
7	2542000	*Ingranaggio*
8	2921000	*Lama dentata*
9	2512000	*Guida lama dentata*
10	2923000	*Lama con spessore*
11	0267000	*Dado autoblock M8*
12	2527000	*Disco frizione*
13	2531000	*Piatto inferiore*
14	2569000	*Molla MGHL 16x25*
15	0267000	*Dado autoblock M8*
16	2566000	*Vtcei M14x50 UNI 5931*
17	2537000	*Supporto autocentrante*

N°	Codice	Descrizione
18	2565000	*Vtcei M14x40 UNI 5931*
19	2920000	*Piatto autocentrante 23"*
20	2942000	*Griffa moto*
21	2928000	*Vtspei M10x45 UNI 5933*
22	2534000	*Distanziale per ingranaggi*
23	2951000	*Vtspei M3x8 UNI 5933*
24	2916000	*Protezione per griffa*
25	2917000	*Gomma per griffa*
26	3008000	*Griffa completa "C"*
27	2948000	*Vtspei M10x55 UNI 5933*
28	3004000	*Griffa moto per fermo*
29	3739000	*Perno per griffa M10*
30	0222000	*Guarnizione OR 2031*
31	3007000	*Griffa con fermo "C"*
32	3736000	*Pomolo sferico M10*
33	3738000	*Fermo per griffa*

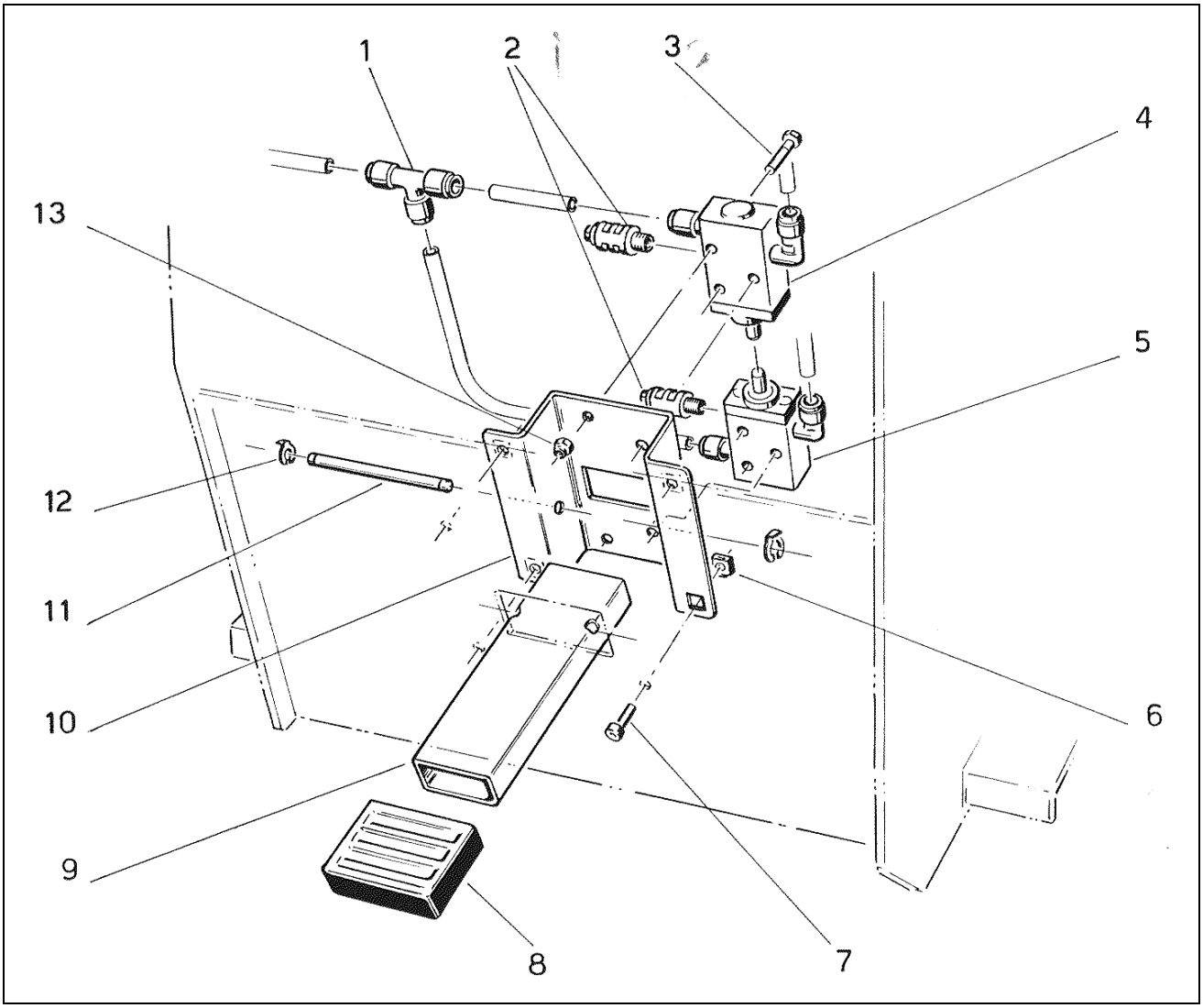
TAVOLA N. 3
Gruppo Stallonatore



N°	Codice	Descrizione
1	2932000	*Braccio stallonatore*
2	0255000	*Seeger D.25 UNI 7435*
3	2558000	*Perno per puleggia*
4	2559000	*Seeger d. 30 UNI 7435*
5	2557000	*Perno D.30*
6	2936000	*Paletta per Superbike*
7	2560000	*Puleggia con cuscinetto*
8	2543000	*Camma*

N°	Codice	Descrizione
9	2646000	*Rondella di fermo x ghiera*
10	2554000	*Ghiera KM M60x2*
11	2563000	*Molla T 21x3x134,3*
12	0402000	*Vtcei M12x100 UNI 5931*
13	0615000	*Spina elastica 3.5x20*
14	0252000	*Molla a tazza 12,2x28x1,5*
15	0276000	*Dado autoblock M12*

TAVOLA N. 4
Gruppo Pedaliera



N°	*Codice*	*Descrizione*
1	0396000	*Raccordo 3 vie D.8/ 6540*
2	0403000	*Silenziatore SPL - F 1/8"*
3	1184000	*Vte M4x30 UNI 5739*
4	2603000	*Valvola superiore "C"*
5	2602000	*Valvola inferiore "C"*
6	0012000	*Dado in gabbia M6*
7	0250000	*Vtcei M6x16 UNI 5931*

N°	*Codice*	*Descrizione*
8	0173000	*Protezione pedale*
9	2486000	*Pedale*
10	2484000	*Supporto pedale*
11	2538000	*Perno pedale*
12	2548000	*Anello elastico di fermo*
13	0822000	*Dado autoblock M4*

TAVOLA N. 5
Motore Completo

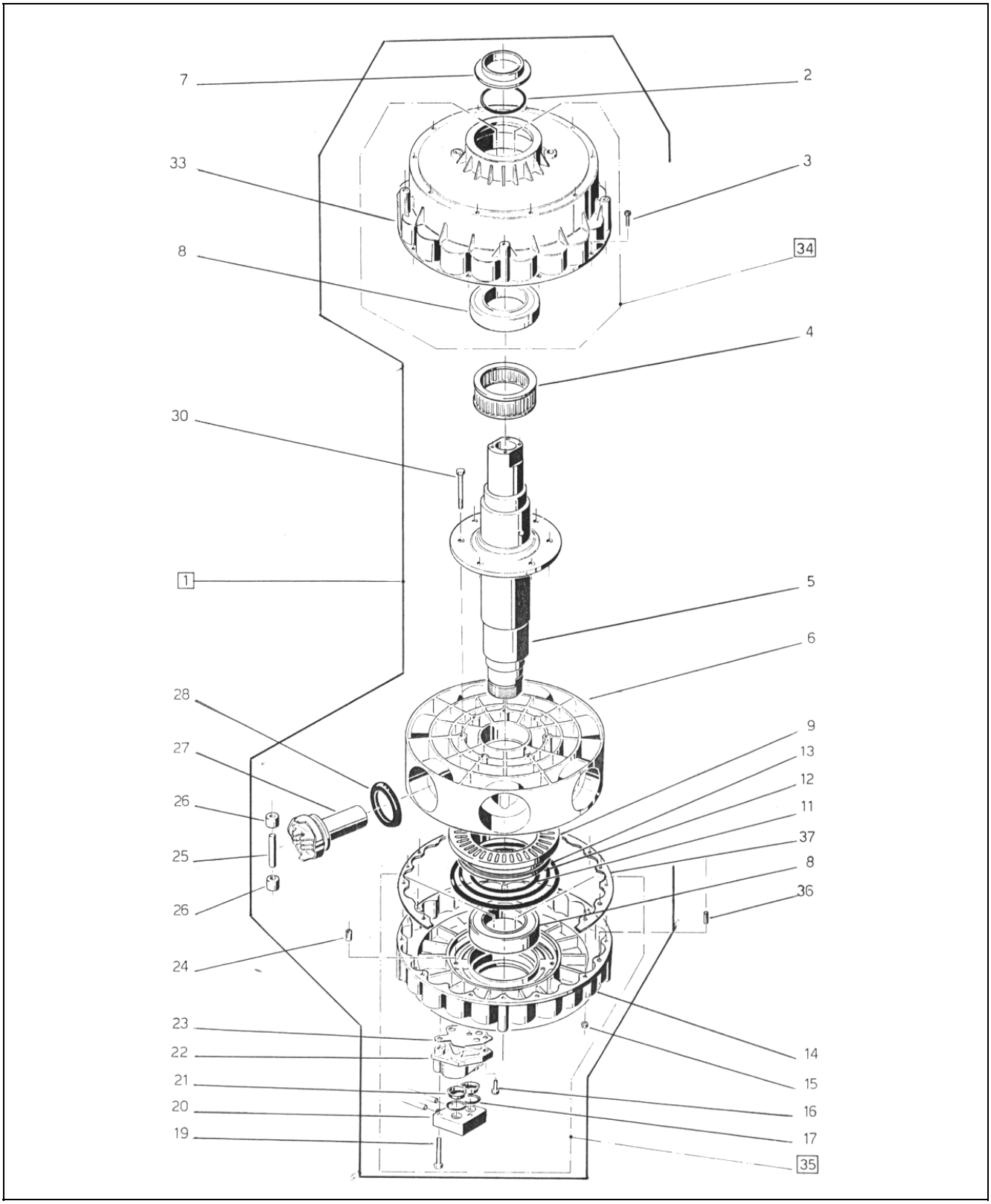
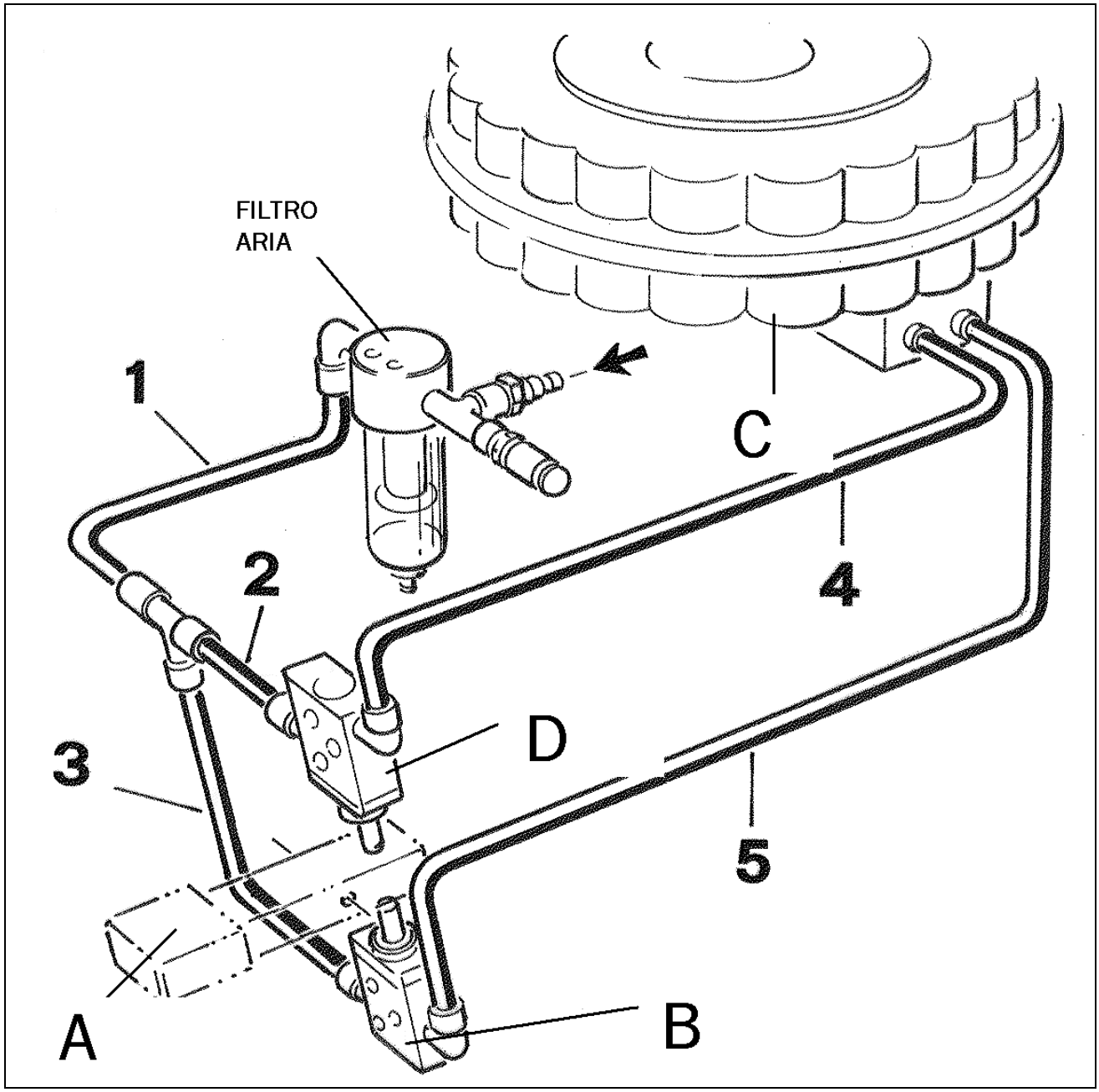


TAVOLA N. 5
Motore Completo

N°	*Codice*	*Descrizione*
1	2552000	*Motore*
2	1987000	*O-ring 145*
3	0280000	*VTCEI M6x20*
4	0286000	*Filtro*
5	2508000	*Albero motore*
6	0311000	*Rotore*
7	1986000	*Anello di tenuta*
8	0198000	*Cuscinetto*
9	0612000	*Distributore*
11	0605000	*O-ring 245*
12	0607000	*O-ring 250*
13	0608000	*O-ring 256*
14	2104000	*Carcassa inferiore*
15	0270000	*Dado M6*
16	0280000	*VTCEI M6x20*
17	0819000	*O-ring 2100*

N°	*Codice*	*Descrizione*
19	1554000	*VTCEI M6x55*
20	0717000	*Coperchio corpo VSC*
21	0718000	*Membrana per VSC*
22	0716000	*Corpo VSC*
23	0836000	*Guarnizione per VSC*
24	0042000	*Molla HL 10x25*
25	0219000	*Spina 10x60*
26	0045000	*Rullo*
27	0619000	*Pistone*
28	0609000	*Guarnizione DE 300*
30	0340000	*VTE M8x55*
33	0621000	*Carcassa superiore*
34	0614000	*Carcassa superiore"*
35	2604000	*Carcassa inferiore "C"*
37	3866000	*Guarnizione motore*

TAVOLA N. 6
Circuito Pneumo-idraulico



N°	Codice	Descrizione
1	0823000	Tubo nero 8x6 L=180
2	2545000	Tubo nero 8x6 L=55
3	2546000	Tubo nero 8x6 L=145

N°	Codice	Descrizione
4	1693000	Tubo nero 8x6 L=350
5	2332000	Tubo nero 8x6 L=400